Gebrauchsanweisung

000876EX-20151019 D

Brealloy Flussmittel

Bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem Produkteinsatz ausführlich lesen!

Für Schäden, die durch Nichtbeachten dieser Gebrauchsanweisung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

1. Produktbeschreibung

Brealloy Flussmittel ist pastenförmig und lässt sich daher sehr gut im Lötspalt platzieren. Die optimale Oberflächenbenetzung auf der Legierung verhindert ein Wegfließen sowie die Oxydbildung und begünstigt den Lotfluss.

2. Indikation

Brealloy Flussmittel ist für alle CoCr-Legierungen und Goldlegierungen geeignet und erleichtert das Einschießen des Lotes in den Lötspalt.

3. Kontraindikation

Nach gegenwärtigem Kenntnisstand sind keine Kontraindikationen bekannt.

4. Gefahren- und Sicherheitshinweise

Signalwörter:
Gefahr
Gefahrenhinweise:

H314	Verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden.
H360FD	Kann die Fruchtbarkeit beeinträchtigen. Kann das Kind im Mutterleib schädigen.

Sicherheitshinweise:
Prävention:

P201	Vor Gebrauch besondere Anweisungen einholen.
P260	Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol nicht einatmen.
P280	Schutzhandschuhe/Schutzkleidung/Augenschutz/Gesichtsschutz tragen.

Reaktion:

P303+P361+P353	BEI KONTAKT MIT DER HAUT (oder dem Haar): Alle beschmutzten, getränkten Kleidungsstücke sofort ausziehen, Haut mit viel Wasser abwaschen und duschen.
P305+P351+P338	BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen.
P308+P313	BEI Exposition oder falls betroffen: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen.
P310	Sofort GIFTNOTRUFZENTRUM oder Arzt anrufen.

Nur für gewerbliche Anwender:
Produkt enthält:
Borsäure, Borate, Kaliumhydrogendifluorid

5. Verarbeitung

5.1 Werkstückvorbereitung

Den Lötspalt so gering wie möglich halten. Die zu verlötenden Teile in gewohnter Weise mit Wachs und/oder Kunststoff, z. B. Pi-Ku-Plast HP36 von bredent, oder mit einem Punktschweißer verbinden. Den Lötspalt großzügig mit Wachs abdecken. Anschließend, soweit nötig, einen Lötblock aus Löteinbettmasse herstellen. Dabei die Lötstelle von Löteinbettmasse freihalten.

5.2 Verarbeitung

Wachs oder Kunststoff wieder entfernen. Den Lötblock leicht erwärmen (ca. 50 - 80 °C) und dann Brealloy Flussmittel auftragen. Durch das Anwärmen fließt das Flussmittel in den Lötspalt und verhindert die Bildung von Oxiden.
Die Verdünnung von Brealloy Flussmittel erfolgt mit destilliertem Wasser bis zu einer maximal pastösen Konsistenz. In den Lötspalt die gewünschte Menge Lot einlegen.

5.2.1 Flammenlötung

Den Lötblock mit der Flamme gleichmäßig erwärmen, sodass das Metall von der massiven Seite aus mit der Flamme erhitzt wird, bis das Lot in den Lötspalt fließt.

5.3 Reinigung

Brealloy Flussmittel abstrahlen.

6. Verwendete Symbole

6.1 Symbole nach DIN EN ISO 15223-1

REF Artikelnummer

Hersteller

Achtung!

6.2 Symbole nach GHS-Verordnung

GHS05 Ätzwirkung

GHS07 Ausrufezeichen

GHS08 Gesundheitsgefahr

6.3 Symbole nach NFPA (USA)

Gefahrendiamant

7. Sonstige Hinweise

Das Produkt darf nur von Zahnärzten, Zahntechnikern und entsprechend geschultem Fachpersonal verwendet werden. Für die Verarbeitung sind nur Originalwerkzeuge und -teile zu verwenden.
Diese Gebrauchsanweisung entspricht dem aktuellen Stand der Technik und unseren eigenen Erfahrungen. Das Produkt darf nur in der unter Punkt 2 beschriebenen Indikation verwendet werden. Der Anwender ist für den Einsatz des Produktes selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da der Hersteller keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadenersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

Instructions for use

GB

Brealloy flux

Before using the product, please read these instructions for careful use!

The manufacturer will not accept any liability for damage resulting from non-compliance with these instructions for use.

1. Description of the product

Brealloy flux has a paste-like consistency and can therefore be perfectly applied into the soldering gap. Optimal surface wetting of the alloy prevents flowing away and oxide formation and supports the flux.

2. Indication

Brealloy flux is suitable for all CoCrMo alloys and gold casting alloys and supports the injection of the solder into the soldering gap.

3. Contraindication

Based on the current state of knowledge there are no known contraindications.

4. Safety recommendations and hazard warnings

Signal word:
Danger
Hazard statements:

H314	Causes severe skin burns and eye damage.
H360FD	May damage fertility. May damage the unborn child.

Precautionary statements:
Prevention:

P201	Obtain special instructions before use.
P260	Do not breathe dust/fume/gas/mist/vapours/spray.
P280	Wear protective gloves/protective clothing/eye protection/face protection.

Response:

P303+P361+P353	IF ON SKIN (or hair): Remove/Take off immediately all contaminated clothing. Rinse skin with water/shower.
P305+P351+P338	IF IN EYES: Rinse cautiously with water for several minutes. Remove contact lenses, if present and easy to do. Continue rinsing.
P30+P313	IF exposed or concerned: Get medical advice/attention.
P310	Immediately call a POISON CENTER of doctor/physician.

Restricted to professional users.
Product contains:
boric acid, borate, potassium bifluoride

5. Processing

5.1 Preparation of the object

The soldering gap should be designed as small as possible. Connect the parts to be soldered using wax and/or resin e.g. Pi-Ku-Plast HP36 by bredent, in the usual way or with a spot-welding unit. The soldering gap should be covered with a rich quantity of wax. Then, if required, prepare a soldering block made of soldering investment material. Soldering investment material must not be applied to the soldering joint.

5.2 Processing

Remove wax or resin. Heat the soldering block slightly (approx. 50 – 80 °C) and then apply Brealloy flux. Due to the heating process the flux will flow into the soldering gap and avoid the formation of oxides. Brealloy flux is diluted with distilled water until a maximum paste-like consistency is obtained. Add the desired quantity of solder into the soldering gap.

5.2.1 Soldering with the flame

Heat the soldering block evenly with the flame so that the metal is heated with the flame from the thicker side until the solder flows into the soldering gap.

5.3 Cleaning

Sandblast Brealloy flux.

6. Symbols

6.1 Symbols according to DIN EN ISO 15223-1

REF Reference number

Manufacturer

Attention!

6.2 Symbols according to GHS regulation

GHS05 Corrosion

GHS 07 Exclamation mark

GHS08 Health hazard

6.3 Symbols according to NFPA (USA)

Hazard diamond

7. Additional information

The product may only be used by dentists, dental technicians and adequately trained dental staff.
Only original tools and components may be used for processing.
The lot numbers of all components should be recorded to ensure traceability and to handle complaints.
These instructions for use are based on state-of-the-art methods and equipment and our own experience. The product may only be used for the indication described under item 2. The user himself is responsible for processing the product. Liability for incorrect results shall be excluded since the manufacturer does not have any influence on further processing. Any occurring claims for damages may only be made up to the value of our products.

Mode d'emploi

F

Fondant Brealloy

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit!

Le fabricant décline toute responsabilité pour tout dommage qui résulterait de la non observation de ce mode d'emploi.

1. Description du produit

Le fondant Brealloy se présente sous forme de pâte et se laisse en conséquence très bien placer dans des joints de soudure. L'imprégnation optimale de la surface de l'alliage empêche toute coulée ainsi que la formation d'oxyde et favorise le flux du produit de brasage.

2. Indications

Le fondant Brealloy s'utilise avec tous les alliages Cr/Co/Mo et alliages en or et facilite la pénétration de la brasure dans les joints de soudure.

3. Contre-indications

Selon nos connaissances actuelles des contre-indications ne sont pas connues.

4. Dangers et consignes de sécurité

Mention d'avertissement:
Danger
Mentions de danger:

H314	Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves.
H360FD	Peut nuire à la fertilité. Peut nuire au fœtus.

Conseils de prudence:
Prévention:

P201	Se procurer les instructions avant utilisation.
P260	Ne pas respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/aérosols.
P280	Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipment de protection des yeux/du visage.

Intervention:

P303+P361+P353	EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU: (ou les cheveux): enlever immédiatement les vêtements contaminés. Rincer la peau à l'eau/se doucher.
P305+P351+P338	EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX: rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si la victime en porte et si ell peuvent être facilment enlevées. Continuer à rincer.
P308+P313	EN CAS d'exposition prouvée ou suspectée: consulter un médecin.
P310	Appeler immédiatement un CENTRE ANTIPOISON/un médicin.

Réserve aux utilisateurs professionnels.
Le produit contient:
acide, borique, borate, bifluorure de potassium

bredent GmbH & Co. KG. · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · T: (+49) 0 73 09 / 8 72-22 F: (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · @: info@bredent.com

5. Mise en œuvre

5.1 Préparation de la pièce

Le joint de soudure doit être aussi étroit que possible. Connecter les pièces à souder comme à l'accoutumée avec de la cire et/ ou de la résine, par ex. Pi-Ku-Plast HP36 de bredent ou avec une soudeuse par points. Recouvrir généreusement le joint de soudure de cire. Ensuite, si nécessaire, confectionner un bloc de soudure en matériau de revêtement pour soudure. Veiller à ce que le joint de soudure ne soit pas recouvert de matériau de revêtement pour soudure.

5.2 Mise en œuvre

Eliminer la cire ou la résine. Préchauffer légèrement le bloc de soudure (env. 50 - 80 °C) puis appliquer le fondant Brealloy. Du fait de la chaleur dégagée, le fondant s'écoule dans le joint de soudure et prévient l'oxydation. Le fondant Brealloy se dilue avec de l'eau distillée jusqu'à obtention d'une consistance pâteuse. Déposer dans le joint de soudure la quantité nécessaire de matériau de soudure Brealloy.

5.2.1 Soudure au chalumeau

Chauffer le bloc de soudure d'une manière homogène, en veillant à diriger au départ le chalumeau sur la partie massive du métal. Continuer à chauffer jusqu'à ce que le matériau de soudure coule dans le joint de soudure.

5.3 Nettoyage

Sabler le fondant Brealloy.

6. Symboles utilisés

6.1 Symboles selon DIN EN ISO 15223-1

REF — N° de commande

Fabricant

Mise en garde!

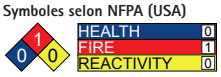
6.2 Symboles selon le règlement GHS

GHS05, corrosion

GHS07, point d'exclamation

GHS08, danger pour la santé

6.3 Symboles selon NFPA (USA)



Losange de danger

7. Divers

Ce produit doit uniquement être utilisé par des chirurgiens-dentistes et prothésistes et du personnel formé dans ce domaine. Pour la mise en œuvre utiliser uniquement des instruments et pièces originales.
Désinfecter toutes les pièces avant la mise en place dans la bouche du patient.
Ce mode d'emploi est basé sur les connaissances techniques actuelles et sur nos propres expériences. Le produit doit uniquement être utilisé selon l'indication décrite au paragraphe 1.2. L'utilisateur est luimême responsable de l'utilisation du produit. N'ayant aucune influence sur sa mise en œuvre, le fabricant ne saurait être tenu responsable de résultats défectueux ou non satisfaisants. Le fabricant décline toute responsabilité pour tout dommage qui résulterait de la non observation de ce mode d'emploi. Toute indemnisation éventuelle se limitera à la valeur du produit.

Istruzioni per l'uso

I

Brealloy Flux

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'utilizzo del prodotto!

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni, dovuti all'inosservanza delle presenti istruzioni d'uso.

1. Descrizione del prodotto

Il flux Brealloy è un flux in pasta, e grazie a ciò può essere facilmente distribuito sulla zona di saldatura. Questo flux, in fase di saldatura, non scivola favorendo in modo ottimale lo scorrimento del saldame ed evitando la formazione di ossidi.

2. Indicazioni

Il Flux Brealloy è indicato per tutti gli scheletrati in leghe al cromo-cobalto-molibdeno ed in leghe auree e facilita l'applicazione del saldame sulla zona di saldatura.

3. Controindicazioni

In base allo stato attuale delle ns. conoscenze, non vi sono controindicazioni.

4. Avvertenze sui pericoli e per la sicurezza

Avvertenza:
Pericolo
Indicazioni di pericolo:

H314	Provoca gravi ustioni cutanee e gravi lesioni oculari.
H360FD	Può nuocere alla fertilità. Puònuocere el feto.

Consigli di prudenza:
Prevenzione:

P201	Procurarsi istruzioni specifiche prima dell'uso.
P260	Non respirare la polverer/i fumi/i gas/la nebbia/i vapori/gli aerosol.
P280	Indossare guanti/indumenti protettivi/Proteggere gli occhi/il viso.

Reazione:

P303+P361+P353	IN CASO DI CONTATTO CON LA PELLE (o con i capelli): togliersi di dosso immediatamente tutti gli indumenti contaminati. Sciacquare la pelle/fare una doccia.
P305+P351+P338	IN CASO DI CONTATTO CON GLI OCCHI: sciacquare accuratamente per parecchi minuti. Togliere le eventuali lenti a contatto se è agevole farlo. Continuare a sciacquare.
P308+P313	IN CASO di esposizione o di possibile esposizione, consultare un medico.
P310	Contattare immediatamente un CENTRO ANTIVELENI o un medico.

Uso ristretto agli utilizzatori professionali.
Il prodotto contiene:
acido borico, naturale, con un contenutomassimo di 85 per cento H3BO3 sul prodottosecco, bifluoruro di potassio, borato

5. Lavorazione

5.1 Preparazione del manufatto

Provvedere che la zona di saldatura sia la più ridotta possibile. Assemblare le parti da saldare come di consueto con della cera e/o della resina, p.es Pi-Ku-Plast HP36 della bredent, o con una puntatrice. Coprire abbondantemente la zona di saldatura con cera. Infine, se necessario, realizzare un blocco di saldatura con massa di rivestimento per saldatura. Non coprire il giunto da saldare con la massa di rivestimento.

5.2 Lavorazione

Rimuovere la cera o la resina. Scaldare leggermente il blocco di saldatura (ca. 50 – 80 °C) e successivamente applicare il Flux Brealloy. In tal modo il flux cola nella zona da saldare e previene la formazione di ossidi. Diluire il Flux Brealloy con acqua distillata fino ad ottenere una consistenza pastosa. Applicare sulla zona da saldare la quantità desiderata di saldatura Brealloy.

5.2.1 Saldatura a cannello

Scaldare uniformemente il blocco di saldatura, in modo che con la fiamma venga surriscaldato il metallo dal lato pieno, fino a che il saldame coli nella zona di saldatura.

5.3 Pulizia

Sabbiare il Flux Brealloy.

6. Simboli utilizzati

6.1 Simboli in base alle norme DIN EN ISO 15223-1

REF — Codice d'ordine

Produttore

Attenzione!

6.2 Simboli in base alla normativa GHS

GHS05, corrosion

GHS07, punto esclamativo

GHS08, pericolo per la salute

6.3 Simboli in base a NFPA (National Fire Protection Association-USA)

diamante de fuoco

7. Ulteriori informazioni

Il prodotto deve essere utilizzato solo da odontoiatri, odontotecnici e personale specializzato, opportunamente addestrato. Per la lavorazione si devono utilizzare solo strumenti e componenti originali.
Queste istruzioni d'uso si basano sullo stato attuale della tecnica e delle nostre esperienze. Il prodotto deve essere utilizzato solo in base alle indicazioni descritte al punto 2. L'utente è personalmente responsabile dell'utilizzo del prodotto. Il produttore non si assume responsabilità per risultati non conformi, poiché non ha alcuna influenza sulle lavorazioni successive. Nel caso in cui, tuttavia, fosse richiesto un risarcimento dei danni, questo sarà commisurato esclusivamente al valore commerciale dei nostri prodotti.

Hoja de instrucción

E

Brealloy Fundente

Rogamos lean detenidamente la información de producto ante de su uso!
Por daños producidos por no tener en cuenta esta hoja de instrucción, no se hace responsable el fabricante.

1. Descripción de producto

Brealloy Fundente viene en forma de pasta y se deja posicionar perfectamente en el espacio indicado para soldar. Gracias a su efecto humectante sobre la superfcie de la aleación evita que la soldadura se corra hacia los lados y se forme una capa de óxido.

2. Indicaciones

Brealloy Fundente se utiliza para cualquier aleación de Cr-CoMo y de oro y facilita que la soldadura se quede en el espacio a soldar.

3. Contraindicaciones

Según los ultimos estudios, no se conce ninguna contraindicación.

4. Consejos de peligrosidad y seguridad

Palabra de advertencia:
Peligro
Indicaciónes de peligro:

H314	Provoca quemaduras graves en la piel y lesiones oculares graves.
H360FD	Puede perjudicar a la fertilidad. Puede dañar al feto.

Consejos de prudencia:
Prevención:

P201	Pedir insturcciones especiales antes del uso.
P260	No respirar el polvo/el humo/el gas/la niebla/los vapores/el aerosol.
P280	Llevar guantes/prendas/gafas/máscara de protección.

Respuesta:

P303+P361+P353	EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL (o el pelo): Quitarse inmediatamente las prendas contaminadas. Aclararse la piel con agua o ducharse.
P305+P351+P338	EN CASO DE CONTACTO CON LOS OJOS: Aclarar cuidadosamente con agua durante varios minutos. Quitar las lentes de contacto, si lleva y resulta fác. Seguir aclarando.
P308+P313	EN CASO DE exposición manifiesta o presunta: Consultar a un médico.
P310	Llamar inmediatamente a un CENTRO DE INFORMACION TOXICOLOGICA o a un médico.

Reservado exclusivamente a usuarios profesionales.
El producto contiene: ácido bórico, difluoruro de potasio, borato

5. Modo de empleo

5.1 Preparación de la estructura

El espacio a soldar se ha de mantener lo más estrecho posible. Unir las estructuras a soldar como siempre con cera, resina de modelar, como por ejemplo Pi-Ku-Plast HP36 de bredent ó soldadura de puntos. Tapar con exceso de cera el espacio ha soldar. A continuación realizar un bloque de revestimiento para soldar, manteniendo liebre las zonas ha soldar.

5.2 Modo de empleo

Retira la cera ó resina. Calentar ligeramente el bloque de revestimiento (ca. 50 - 80 °C) y a continuación poner fundente brealloy. Al estar caliente la superficie hace que el fundente fluya en el espacio a soldar y evita la creación de óxidos. Para conseguir diluir el fundente Brealloy hacerlo con agua destilada hasta obtener una consistencia pastosa. Introducir la cantidad necesaria de fundente en el espacio ha soldar.

5.2.1 Soldadura a soplete

Calentar el bloque de revestimiento por igual, de tal manera que se caliente la parte con más abundancia en metal primero, hasta que el fundente fluya en espacio a ha soldar.

5.3 Limpieza

Arenar la superficie que tenga fundente brealloy.

6. Simboloes utilizados

6.1 Simbolo según DIN EN ISO 15223-1

REF — Referencia

Fabricante

Atención!

6.2 Simbolo según decreto GHS

GHS05, llama

GHS07, signo de exclamación

GHS08, peligro para la salud

6.3 Simbolo según NFPA (USA)

diamante peligroso

7. Consejos adicionales

El producto solo podrá ser utilizado por odontólogos y protésicos y el personal facultativo con conocimiento. Para su manipulación se deberán de utilizar el instrumental y piezas originales.
Todos los números de lote de las piezas utilizadas se deberán documentar para poder garantizar su trazabilidad y poder así tener derecho a realizar una reclamación.
La información sobre el producto se acoge a los últimos resultados y experiencias sobre el mismo. El producto solo se podrá utilizar como se describe en el punto2. y sus indicaciones. Por ello aconsejamos antes de su uso leer de nuevo la información sobre el producto. Todos los consejos con respecto a su manipulación se basan en nuestra propia experiencia y solo se podrá ver como información orientativa. Nuestros productos están constantemente a desarrollo. Nos reservamos el derecho de cualquier cambio en su construcción y composición.

bredent GmbH & Co. KG. · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · T: (+49) 0 73 09 / 8 72-22 F: (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · @: info@bredent.com